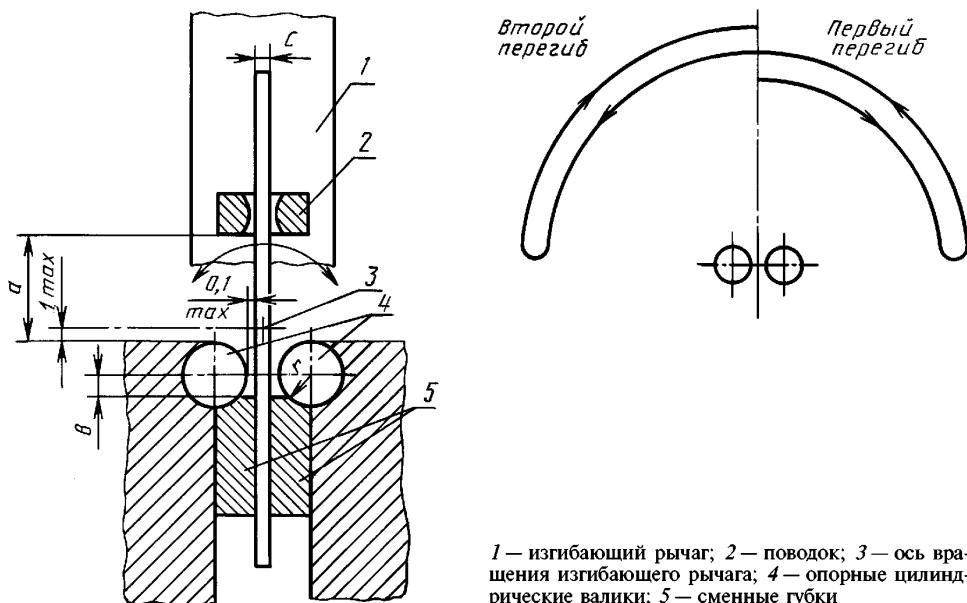






## 2. АППАРАТУРА

2.1. Испытание на перегиб проводят на приборе, схема которого приведена на чертеже.



**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.2. Губки и валики прибора должны быть смешанными и иметь твердость не ниже HRC 61. Шероховатость поверхности валиков и губок после механической обработки должна быть не ниже  $Ra < 1,25 \text{ мкм}$  по ГОСТ 2789.

2.3. Валики и губки прибора устанавливают таким образом, чтобы ось образца находилась в одной плоскости с осью рычага.

Оси валиков должны быть параллельными плоскости, проходящей через оси образца и рычага. Плоскость, проходящая через оси валиков, должна быть перпендикулярна к плоскости качения оси образца.

**2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. Зазор между испытуемым образцом и валиком не должен превышать 0,1 мм.

2.5. Расстояние от верхней образующей валиков до центра вращения рычага  $l$  должно быть равно  $(1 \pm 0,1)$  мм.

**2.4, 2.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.6. Прибор должен обеспечивать угол загиба образца на  $90^\circ \pm 3^\circ$  вправо и влево от вертикали.

2.7. Прибор должен иметь на рычаге натяжное приспособление, обеспечивающее натяжение образца усилием  $\leq 2\%$  номинального значения временного сопротивления  $\sigma_b$  испытуемого металла.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.8. Конструкция изгибающего рычага должна обеспечивать возможность изменения расстояния  $a$  в пределах от 3 до 40 мм.

2.9. Прибор рекомендуется укомплектовывать губками с валиками следующих радиусов: 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 7,5; 8,0; 10,0 мм.

## 3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Образец зажимают в губках прибора перпендикулярно к плоскости, проходящей через оси валиков. Верхний конец образца должен проходить через паз в поводке, закрепленном на рычаге прибора (исходное положение). Длина зажимаемого конца образца должна быть не менее высоты губок.

3.2. Перемещение образца в губках при испытании не допускается.

3.3. Первым перегибом считается загиб на  $90^\circ$  от вертикали в любую сторону (вправо и влево)

и возвращение в вертикальное положение; вторым перегибом — загиб на  $90^\circ$  от вертикали в противоположную сторону и снова возвращение в вертикальное положение и т. д. (чертеж) до разрушения образца.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3.4. Испытание на перегиб производят с такой скоростью, чтобы нагрев образца не повлиял на результаты испытания. Скорость испытания должна быть равномерной, не превышающей 60 перегибов в минуту.

3.5. Радиус валиков и расстояние  $a$  от нижней кромки поводка до верхней образующей валиков устанавливают в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на металло-продукцию. Если такие указания в стандартах отсутствуют, то параметры прибора определяют в зависимости от толщины испытуемого металла по таблице.

Толщина испытуемого материала $c$	Радиус валиков $r$	Ширина паза в поводке	Расстояние	
			$a$	$b$
До 0,15	1,0	0,2	5	$0,25D$ $D = 2R$
Св. 0,15 до 0,3		0,4		
Св. 0,3 до 0,5		0,6		
Св. 0,5 до 0,1		1,1		
» 1,0 до 1,5		1,6		
Св. 1,5 до 2,0		2,2		
» 2,0 до 2,5	6	2,7	20	$0,25D$ $D = 2R$
» 2,5 до 3,0		3,2		
Св. 3,0 до 3,5	8	3,7	25	$0,25D$ $D = 2R$
» 3,5 до 4,0		4,2		

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3.6. При недостаточной жесткости образца допускается проводить испытание на перегиб с предварительным натяжением. Величина натяжения не должна превышать 2 % временного сопротивления образца, если в стандартах на листы и ленты не установлены другие требования.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

#### 4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

4.1. После испытания осматривают кромки и наружную поверхность в месте перегиба. Результаты испытания оценивают по следующим показателям:

а) достижению заданного числа перегибов без появления трещины;

б) по числу перегибов: до появления трещины на образце; до продвижения трещины до половины ширины образца; до полного разрушения образца.

Перегиб, при котором появилась трещина или образец разрушился до половины ширины, или образец разрушился полностью, — не учитывается при подсчете.

Критерии для оценки результатов испытания указываются в нормативно-технической документации на металлопродукцию. В случае отсутствия таких указаний испытание прекращают при появлении трещины.

4.2. В протоколе испытания указывают:

марку металла или маркировку образцов;

размеры образцов;

радиус валиков;

расстояние  $a$ ;

величину предварительного натяга;

результаты испытания.

4.1, 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.И. Голиков, И.А. Балакина, Л.Т. Тимошук, Е.Д. Соколов, Е.А. Курганова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 25.06.68

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 479—88, ИСО 7799—85

4. ВЗАМЕН ОСТ 1688

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2789—73	2.2

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., октябре 1989 г. (ИУС 7—80, 1—90)

Редактор *Л.В. Афанасенко*  
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*  
Корректор *Р.А. Ментова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

---

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.02.99. Подписано в печать 16.03.99. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 194 экз. С2257. Зак. 224.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102